

**Document 3 : les gammes de fabrication**

**Gammes de fabrication des volants :**

<b>Gamme de fabrication du volant 5000133385</b> <b>Matière XC38 brut forgé poids 50 kg</b>			
<b>Phase</b>	<b>Machine</b>	<b>Opérations</b>	<b>Durée en min</b>
10	Tour CN SCULFORT	Montage réglage tournage coté couronne	8,55
20	Four et presse	Emmanchement couronne	1,12
30	Tour FRONTOR	Tournage coté piste	7,01
40	Machine spéciale RENAULT	Perçages taraudages axiaux	5,17
50	Équilibreuse TREBEL	Équilibrage	2,63
			Temps total : 24,48 Temps menant : 8,55

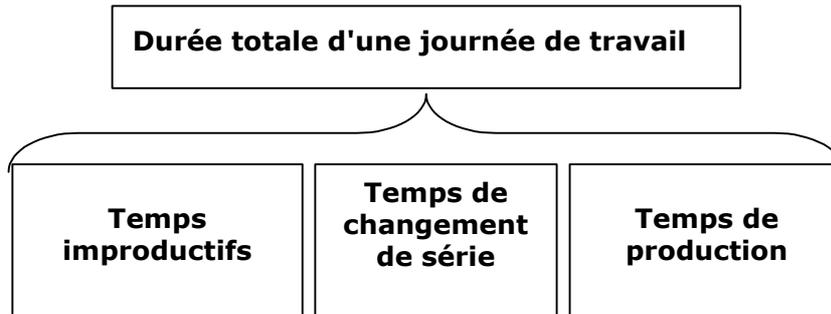
<b>Gamme de fabrication du volant 5000133464</b> <b>Matière XC38 brut forgé poids 50 kg</b>			
<b>Phase</b>	<b>Machine</b>	<b>Opérations</b>	<b>Durée en min</b>
10	Tour CN SCULFORT	Montage réglage tournage coté couronne	9,35
20	Four et presse	Emmanchement couronne	1,12
30	Tour FRONTOR	Tournage coté piste	6,50
40	Machine spéciale RENAULT	Perçages taraudages axiaux	5,17
50	Équilibreuse TREBEL	Équilibrage	2,63
			Temps total : 24,77 Temps menant : 9,35

<b>Gamme de fabrication du volant 5000667283</b> <b>Matière XC38 brut forgé poids 50 kg</b>			
<b>Phase</b>	<b>Machine</b>	<b>Opérations</b>	<b>Durée en min</b>
10	Tour CN SCULFORT	Montage réglage tournage coté couronne	13,55
20	Four et presse	Emmanchement couronne	1,12
30	Tour FRONTOR	Tournage coté piste	11,30
40	Machine spéciale RENAULT	Perçages taraudages axiaux	20,45
50	Perceuse radiale	Perçages radiaux	4
60	Équilibreuse TREBEL	Équilibrage	3
			Temps total : 53,42 Temps menant : 20,45

**Définition des temps :**

Le bureau des méthodes a défini après une étude détaillée trois types de temps :

- le temps improductif (pannes ,nettoyage, réunions de travail, arrêts douche etc.),
- le temps de changement de série (ou reconversion de l'îlot),
- Le temps de production.



- Le temps menant est le temps de la phase la plus longue.
- Le temps de changement de série correspond au temps qui sépare la fin du démontage de la dernière pièce de la série, du montage de la première pièce de la série suivante.

**Données actuelles concernant l'îlot :**

- L'atelier fonctionne en "deux huit" c'est à dire avec deux équipes par jour.
- Le temps de travail de chaque équipe est de 7,44h.
- Le temps improductif total par jour (pour les deux équipes) est estimé à 180 min.

**Les temps de changement de série sont :**

Temps en min	Tour CN SCULFORT	Tour FRONTOR	Machine spéciale RENAULT	Équilibruse TREBEL	TOTAL
De 133385 à 133464 et inversement	20	40	15	5	80
De 133385 à 667283 et inversement	20	15	90	5	130
De 667283 à 133464 et inversement	20	15	90	5	130
					340

Le temps de changement de série pour les trois volants dans l'îlot est donc de 340 min.